OTMT

MANUEL D'UTILISATION

SCIE A RUBAN HORIZONTALE 110 x 150mm

MODELE OT8150

Pour votre sécurité :

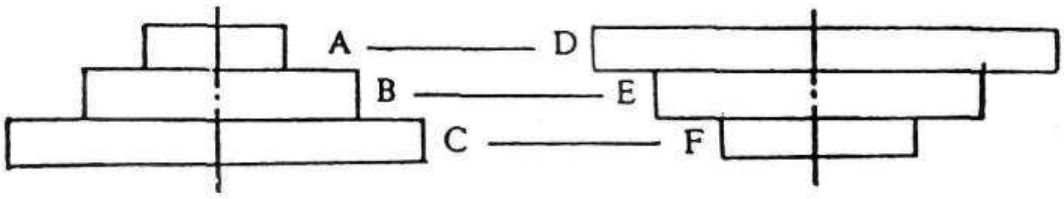
Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine et conservez-le pour vous y référer ultérieurement.

1. Familiarisez-vous avec votre scie à ruban. Lisez soigneusement le manuel d'utilisation. Apprenez les opérations, applications et limitations.
2. Utilisez les accessoires recommandés. Des accessoires impropres pourraient être dangereux.
3. Portez une tenue adéquate.
4. Ne vous entourez pas de personnes inutiles.
5. Ne vous penchez pas au-dessus de la machine, ne prenez pas appui dessus.
6. Evitez tout environnement dangereux. N'utilisez pas de scie à ruban dans des endroits humides. Tenez le lieu de travail bien éclairé.
7. Tenez le lieu de travail propre. Les sols encombrés et glissants sont propices aux accidents.
8. Retirez les clavettes et les clés de réglage de la scie à ruban avant de la mettre sous tension.
9. Evitez tout démarrage intempestif. Assurez-vous que l'interrupteur est sur arrêt avant de brancher l'appareil.
10. Ne forcez pas la scie à ruban. Elle est sûre lorsqu'elle fonctionne à la vitesse de coupe pour laquelle elle a été conçue.
11. Soyez particulièrement vigilant lorsque vous utilisez des scies à ruban en position verticale, tenez vos doigts et vos mains hors du passage de la lame, au dessus et dessous la table.
12. Ne tenez jamais le matériel, la scie étant en position horizontale. Utilisez toujours l'étau, serrez bien.
13. Tenez le protège-courroie et les protections de roue en place et en bon état de fonctionnement.
14. Soutenez les pièces longues et lourdes à partir du sol.
15. N'oubliez jamais d'éteindre la machine lorsque le travail est terminé.
16. Débranchez la machine avant de régler, d'assurer l'entretien de la lame ou de la changer.
17. Contrôlez les pièces endommagées. Les pièces endommagées doivent être remplacées ou réparées.
18. Les pièces mobiles doivent rester alignées. Toutes les mises au point doivent être faites l'appareil étant débranché.
19. Utilisez une lame affûtée et tenez l'outil propre pour la meilleure performance possible.
20. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vivacité de l'opérateur à tous moments lorsque la scie fonctionne.
21. Maintenir la scie à ruban en bon état est essentiel pour la sécurité.

SCIE A RUBAN A MOTEUR MODELE 0T8150

Moteur :	230V/50Hz 550W
Vitesse de la lame :	20,30,50 m/mn
Capacité maxi de coupe (à 90°) :	Rond dia. 110 mm
	Carré 110 x150 mm
Capacité maxi de coupe (à 45°) :	Rond dia. 75 mm
	Carré 75x70mm
Dimensions de la base	
Longueur :	1640 mm
Dents :	14TPI
Epaisseur :	0,60 mm
Largeur :	13mm
Inclinaison du corps de la scie :	0° - 45°
Dimensions de l'emballage :	915x575x1010 mm

VITESSES SUGGEREES POUR LA COUPE DE DIVERS MATERIAUX



POULIE DU MOTEUR POULIE DE LA SCIE

TABLEAU DE VITESSE DE COUPE DES MATERIAUX

MATERIAU	**VITESSE (M/Min)**	**GORGE DE LA COURROIE UTILISEE**	
	50 Hz	POULIE DU MOTEUR	POULIE DE LA SCIE
Acier inox à outil ou allié Bronzes à palier	20MPM	PETITE A	GRANDE D
Acier doux, Laiton dur ou Bronze Laiton mou Laiton mou	30MPM	MOYENNE B	MOYENNE E
Aluminium Autres matériaux légers	50MPM	GRANDE C	PETITE F

REGLAGES DE LA MACHINE

ALIGNEMENT DE LA LAME

1. Débranchez d'abord la machine de l'alimentation électrique.
2. Ouvrez le protège-lame.
3. Relâchez la tension de la lame en tournant le bouton moleté (B) Fig. 1.
4. Desserrez la vis sans tête (C) Fig. 2. Ceci permet le réglage de la poulie du moteur (D) Fig. 2 qui reste montée sur l'arbre.
5. Resserrez la vis sans tête (D) après avoir ajusté la poulie.
6. Retendez la lame à l'aide du bouton moleté et fermez le protège-lame.
7. Rebranchez l'alimentation électrique.

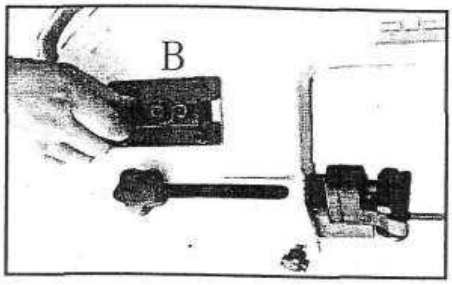


Fig 1

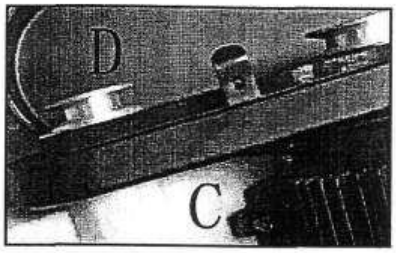


Fig 2

REGLAGE DU PALIER-GUIDE DE LAME

La scie ne peut pas produire un résultat satisfaisant si les guides de lame ne sont pas correctement ajustés.

1. Débranchez d'abord la machine de l'alimentation électrique ;
2. Desserrez l'écrou à tête six pans (E) Fig. 3.
3. Réglez les paliers (F) Fig. 3 pour qu'ils effleurent la lame (environ 0,011").
4. Resserrez l'écrou à tête six pans (E).
5. Rebranchez l'alimentation électrique.

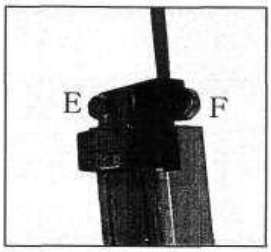


Fig 3

REGLAGE DES GUIDES DE LAME

Les guides de lame sont au nombre de deux, un de chaque côté de la pièce à usiner.

1. Débranchez d'abord la machine de l'alimentation électrique.
2. Desserrez d'abord le boulon à tête six pans (G) Fig. 4.
3. Faites pivoter le support de réglage de la lame (H) qui doit être à angle droit avec le banc de la machine.
4. Resserrez le boulon.
5. Rebranchez l'alimentation électrique.

Note : L'ensemble des guides de la lame peut être réglé en desserrant le bouton de réglage (I) Fig. 4.

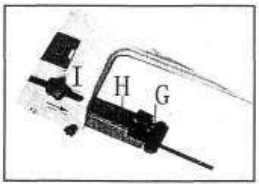


Fig 4

MAINTENANCE

1. Nettoyez la scie à ruban après chaque utilisation.
2. Enduisez la machine d'une huile de protection contre la rouille.
3. Utilisez de l'huile de qualité standard pour lubrifier les composants de la scie à ruban. L'huile SAE-30 est recommandée pour cet usage.

RECHERCHE DE PANNES

SYMPTOME	CAUSES POSSIBLES	CORRECTION
La lame se casse de manière excessive	1. Matériau mal tenu dans l'étau 2. Vitesse ou avancée incorrectes 3. Dents de la lame trop espacées les unes des autres 4. Matériau trop grossier 5. Tension incorrecte de la lame 6. La lame est en contact avec le matériau avant que la scie démarre 7. La lame frotte sur la roue 8. Pivots de guidage mal alignés 9. Lame trop épaisse	1. Fixer correctement le matériau 2. Régler la vitesse ou l'avancée 3. Remplacer par une lame de TPI (nombre de dents/pouce) plus grand 4. Réduire la vitesse et utiliser un TPI plus grand 5. Régler la tension pour que la lame ne patine pas sur la roue 6. Ne mettre la lame en contact avec le matériau qu'après le démarrage du moteur 7. Aligner la roue 8. Régler les pivots 9. Utiliser une lame plus fine
La lame s'émousse prématurément	1. Les dents sont trop grossières 2. Vitesse trop élevée 3. Pression d'avancé inadaptée 4. Points durs ou matériau écaillé 5. Torsion de la lame 6. Tension de la lame insuffisante 7. La lame glisse	1. Utiliser une lame de TPI plus grand 2. Réduire la vitesse 3. Régler le ressort 4. Réduire la vitesse, régler la pression d'avancé 5. Modifier la tension de la lame 6. Modifier la tension de la lame 7. Augmenter la tension, réduire la vitesse
Usure anormale sur le côté ou à l'arrière de la lame	1. Les guides de la lame sont usés 2. Les pivots des guides mal alignés 3. Les supports des guides ne sont pas serrés	1. Remplacer les guides 2. Ajuster les pivots 3. Serrer les supports
Les dents sortent de la lame	1. La lame est trop grossière pour le travail 2. Pression trop grande, vitesse trop lente 3. La pièce à usiner vibre 4. La lame est trop fine pour la pièce	1. Utiliser une lame de TPI plus grand 2. Réduire la pression et augmenter la vitesse 3. Fixer la pièce plus fermement 4. Utiliser une lame de TPI plus petit
Surchauffe du moteur	1. Tension de la lame trop élevée 2. Tension de la courroie trop élevée 3. La lame est trop grossière 4. La lame est trop fine 5. les paliers doivent être lubrifiés 6. La lame fléchit lors de la coupe	1. Réduire la tension 2. Réduire la tension de la courroie 3. Utiliser une lame de TPI plus grand 4. Utiliser une lame de TPI plus petit 5. Lubrifier les paliers 6. Réduire l'avancée et la vitesse
Coupes incorrectes, déviées ou grossières	1. Pression d'avance trop grande 2. Pivots des guides mal alignés 3. Tension de la lame inadaptée 4. La lame est émoussée 5. Vitesse incorrecte 6. Le guide est trop espacé 7. L'ensemble des guides est desserré 8. lame trop grossière	1. Régler le ressort pour réduire la pression 2. Ajuster les pivots 3. Augmenter la tension 4. Remplacer la lame 5. Régler la vitesse 6. Ajuster l'espacement du guide 7. Serrer l'ensemble 8. Utiliser une lame de TPI plus grand
Torsion de la lame	1. La coupe fait fléchir la lame 2. Tension de la lame trop élevée	1. Diminuer la pression d'avancée 2. Réduire la tension de la lame

RACCORDEMENT ELECTRIQUE & FONCTIONNEMENT

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

1. Cette scie à ruban de coupe des métaux est équipée d'une prise standard de raccordement à la source d'alimentation monophasée *50Hz* et *220V* ou *240V*.
2. Nous recommandons, pour la protection du dispositif de commande, de prévoir un fusible de calibre 6A sur l'alimentation.
3. La longueur totale entre le fusible de l'alimentation et le raccordement prise mâle/prise femelle ne doit pas dépasser *1,5 m*.

DECONNEXION

1. La scie à ruban est déconnectée quand on débranche la prise.
2. Assurez-vous de déconnecter la machine de l'alimentation électrique quand vous souhaitez arrêter le travail ou bien entretenir et inspecter la machine.

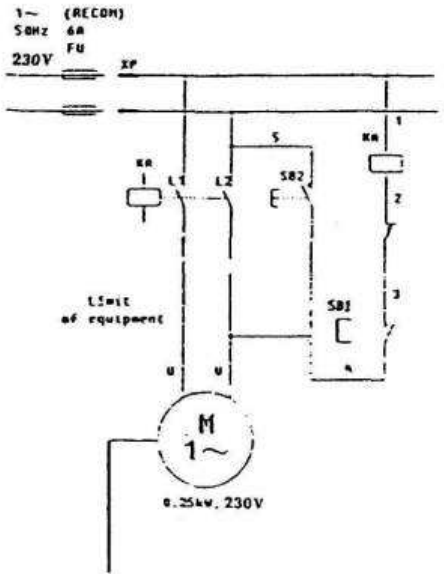
MISE A LA TERRE

1. La mise à la terre de cette machine est assurée par la prise standard conforme à la réglementation locale.
2. ***ATTENTION !*** Ne modifiez pas la prise fournie.

Liste des composants électriques

Article	**Description des fonctions**	**Caractéristiques techniques**
KA	Contacteur-relai	220 V ac –10 A
SB1/SB2	Boutons-poussoirs : OFF : 1<<b>> rouge ON : 1<<b>> vert	 IP54 : 250 V ac IP54 : 250 V ac
XB	Bloc de bornes	AC 380 V : Max 10 A
	Câble d'alimentation	AC 600 W 10A. 3G/0.75 mm pour moteur 0.375 Kw AC 600 W 10A. 3G/1.00 mm pour moteur 0.55 Kw
M	Moteur	0.375 Kw / 230V.IP 54 0.55 Kw / 230V.IP 54

Schéma de câblage



FONCTIONNEMENT

1. ***Démarrage*** : Appuyez sur le bouton marqué "I"
2. ***Arrêt*** : Appuyez sur le bouton marqué "O"
3. ***Arrêt à la fin de la coupe*** : La machine s'arrête automatiquement à la fin de la coupe.

VERROUILLAGE DE SECURITE DU COUVERCLE DE LA POULIE (OPTION)

1. Le commutateur de verrouillage de sécurité (**SQ**) est proposé en option avec le dispositif de commande et assure la sécurité du changement de vitesse.
2. N'utilisez pas ce commutateur, si votre machine en est équipée, pour arrêter la machine en fonctionnement normal.

INSTALLATION & REGLAGES

INSTALLATION

1. L'installation demande un espace dégagé d'au moins *2,5 m x 2,5 m* avec au moins 0,8 m en plus dans toutes les directions.
2. L'emplacement prévu pour la machine doit être propre et plan.
3. L'éclairage prévu doit être conforme aux réglementations locales et suffisant pour le travail du métal ou égal à au moins 300 lux d'intensité s'il n'existe pas de réglementation.

REGLAGES

Réglages de la lame de la scie

1. Le réglage de la lame de la scie se fait manuellement à l'aide du bouton de tension muni d'un indicateur.
2. La tension appropriée est réglée à la main sans l'aide d'un outil. La tension appropriée est telle que la lame ne peut pas être déplacer si on lui applique la force d'un doigt.

Réglages des protège-lame (gauche & droit)

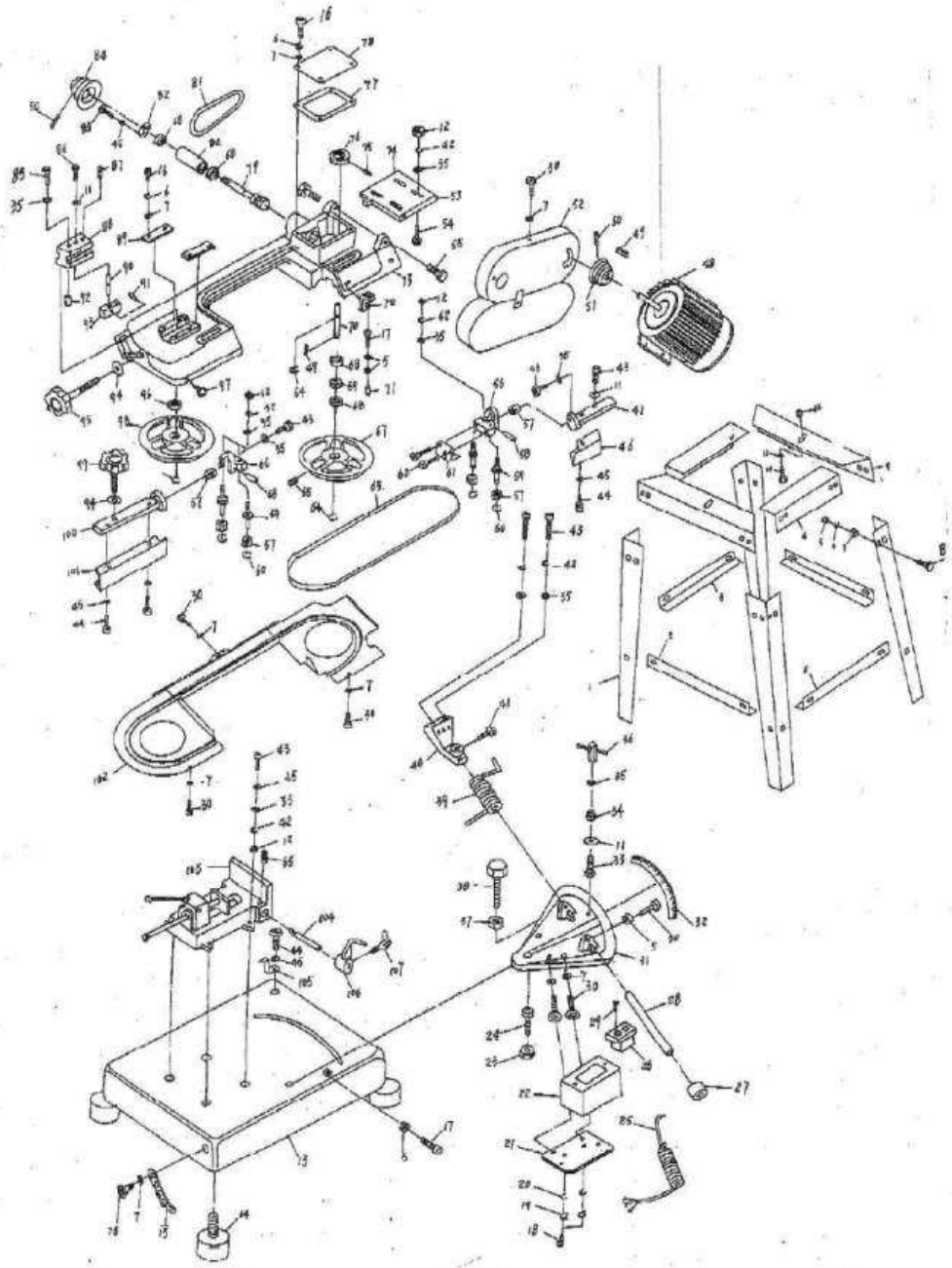
Les protège-lame gauche et droit sont conçus pour empêcher l'accès à la lame en mouvement lors de la coupe. Ils doivent être réglés aussi près que possible de la pièce à usiner.

LISTE DES PIECES MODELE OT8150

N°	PIECE		N°	PIECE
1/12	SOCLE		46	ENVELOPPE DE LAME DE SCIE
13	TABLE DE SCIAGE		47	SUPPORT ENVELOPPE
14	PATIN		48	MOTEUR
15	CHAINE		49	CLAVETTE
16	VIS		50	VIS
17	VIS		51	POULIE MOTEUR
18	VIS		52	CARTER PROTECTION POULIE
19	RONDELLE EVENTAIL		53	SUPPORT MOTEUR
20	RONDELLE FREIN		54	BOULON
21	PLAQUE		55	BOULON
22	BOITIER M/A		56	SUPPORT ROULEMENT
23	ECROU		57	ROULEMENT
24	VIS 6 PANS		58	GOUPILLE
25	CORDON ALIMENTATION		59	AXE EXENTRIQUE
26	M/ARRET		60	CIRCLIPS
27	ENTRETOISE		61	PROTECTION
28	AXE		62	VIS
29	VIS		63	LAME DE SCIE
30	VIS		64	CIRCLIPS
31	SUPPORT ANGULAIRE		65	VIS
32	VERNIER ANGULAIRE		66	SUPPORT ROULEMENT
33	BOULON		67	POULIE
34	ECROU CARRE		68	ROULEMENT
35	RONDELLE		69	ENTRETOISE
36	ECROU		70	AXE
37	ECROU		71	CARTER PLASTIQUE
38	BOULON		72	CAME D'ARRET
39	RESSORT		73	ARCHET
40	SUPPOR GUIDE LAME		74	SUPPORT MOTEUR
41	BOULON		75	VIS
42	RONDELLE FREIN		76	PIGNON VIS SANS FIN
43	VIS		77	JOINT
44	VIS		78	COUVERCLE
45	RONDELLE		79	VIS SANS FIN

LISTE DES PIECES MODELE OT8150 (suite)

N°	PIECE
80	ENTRETOISE
81	COURROIE
82	RONDELLE
83	VIS
84	POULIE
85	BOULON
86	BOULON
87	VIS
88	SUPPORT TENDEUR LAME
89	PLAQUE
90	AXE
91	GOUPILLE
92	ECROU REGLAGE
93	PLAQUE DE REGLAGE
94	RONDELLE
95	MANETTE TENSION LAME
96	RONDELLE
97	VIS BLOCAGE
98	POULIE
99	MANETTE BLOCAGE GUIDE LAME
100	GUIDE LAME
101	PLAQUE
102	CARTER DE LAME
103	MORS
104	BARRE
105	INDEX
106	BRIDAGE
107	VIS BLOCAGE



DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT8150 / 92 278 002

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------- **Modèle OTMT** : ----------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ----------

Date d'achat : ----------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :----------

Motif de réclamation : ----------

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ----------

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ---------- Nom : ----------
Tel : ----------

Date de votre demande : ----------